

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PCT
 WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
 Internationales Büro
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



<p>(51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : D04H 13/00, B32B 5/26</p>	A1	<p>(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/40793</p> <p>(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 13. Juli 2000 (13.07.00)</p>
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 48%;"> <p>(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/08225</p> <p>(22) Internationales Anmeldedatum: 29. Oktober 1999 (29.10.99)</p> <p>(30) Prioritätsdaten: 199 00 424.2 8. Januar 1999 (08.01.99) DE</p> <p>(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): CARL FREUDENBERG [DE/DE]; Höhnerweg 2-4, D-69469 Weinheim (DE).</p> <p>(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): GROITZSCH, Dieter [DE/DE]; Hermann-Löns-Strasse 6A, D-69493 Hirschberg (DE). SCHAUT, Gerhard [DE/DE]; Brunhildstrasse 9, D-69502 Hemsbach (DE). GRIMM, Hans-Jörg [DE/DE]; Am Drachenstein 28, D-69469 Weinheim (DE).</p> <p>(74) Gemeinsamer Vertreter: CARL FREUDENBERG; Höhnerweg 2-4, D-69469 Weinheim (DE).</p> </div> <div style="width: 48%;"> <p>(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).</p> <p>Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i></p> </div> </div>		
<p>(54) Title: FLAT NONWOVEN FIBER AGGREGATE WITH THREE-DIMENSIONAL STRUCTURE AND METHOD FOR ITS PRODUCTION</p> <p>(54) Bezeichnung: DREIDIMENSIONAL STRUKTURIERTES FASERFLÄCHENGEBILDE UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG</p> <p>(57) Abstract</p> <div style="display: flex;"> <div style="width: 35%;"> <p>The invention relates to a flat nonwoven fiber aggregate with three-dimensional structure which consists of filament layers which alternate perpendicularly to the plane of the surface and layers of denser short fibers which are thermally bound to said filament layers in a flat or dotwise manner. Said wide-meshed filament layers represent a loose structure, a grid or a web. Said layer of short fibers are characterized by repetitive crease- or wave-shaped elevations. According to the inventive method, all layers of the laminate are subjected to a common shrinkage process at a temperature that lies between the softening and the melting temperature of the material of the loose structure.</p> </div> <div style="width: 60%; text-align: center;"> </div> </div> <p>(57) Zusammenfassung</p> <p>Ein dreidimensional strukturiertes Faserflächengebilde aus senkrecht zur Flächenebene alternierend vorliegenden Endlosfilament-Schichten und damit flächen- oder punktförmig thermisch fest verbundenen, dichteren Kurzfaserschichten, wobei die weitmaschigen Endlosfilament-Schichten ein Gelege, Gitter oder Netz darstellen, weist auf den Kurzfaserschichten sich wiederholende, falten- oder wellenförmige Erhebungen auf. Im Herstellungsverfahren werden alle Schichten des Laminats zusammen einem Schrumpfungsprozeß bei einer Temperatur unterworfen, welche zwischen dem Erweichungs- und dem Schmelzbereich des Gelege-Werkstoffs liegt.</p>		

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabon	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Verinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauritanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

**Dreidimensional strukturiertes Faserflächengebilde und Verfahren zur
Herstellung**

5

Beschreibung

Technisches Gebiet

10

Die Erfindung befaßt sich mit dreidimensional strukturierten Faserflächengebilden.

Mit „dreidimensional strukturiert“ werden hier Faserflächengebilde bezeichnet, bei denen die Ausrichtung und räumliche Zuordnung der Einzelfasern zueinander in der jeweils betrachteten Flächenebene von derjenigen in der nächstliegenden Flächenebene abweichen.

Insbesondere befaßt sich die Erfindung mit Faserflächengebilden, welche mindestens eine Vliesstoffschicht besitzen, die mit mindestens einer Schicht aus einem Gelege, Gitter oder Netz verbunden ist.

20

Ein Verfahren zur Herstellung wird angegeben.

25

Stand der Technik

Aus USP 4,302,495 sind gattungsgemäße Faserflächengebilde bekannt.

Eine oder mehrer Schichten aus diskontinuierlichen, thermoplastischen Polymerfasern und eine oder mehrere Schichten aus einem offenmaschigen

30

- Netzwerk aus groben, thermoplastischen, kontinuierlichen Meltblown-Fasern, welche einander in einem vorbestimmten Winkel kreuzen, sind miteinander durch thermische Verschweißung entweder flächig oder punktförmig zu einem Flächengebilde mit gleichmäßiger Dicke verbunden. Die wirt verlaufenden
- 5 Kurzfasern besitzen Durchmesser zwischen 0,5 und 30 μm bei einem Flächengewicht von 10 bis 15 g/m^2 . Es werden sowohl Kombinationen Gitter/Mikrofaserschicht/Gitter als auch Mikrofaserschicht/Gitter/Mikrofaserschicht beschrieben. Ein bevorzugter Werkstoff für sowohl die Mikrofasern als auch die Filamente des Gitters ist
- 10 Polypropylen. Ein solches Flächengebilde besitzt eine sehr hohe Zugfestigkeit, gepaart mit einer präzise einstellbaren Porosität. Die Meltblown-Mikrofaserschichten bestimmen das äußere Erscheinungsbild und beispielsweise die Filtereigenschaften, während das oder die thermoplastische(n) Netz(e) der Verstärkung, der Kontrolle der Porosität und
- 15 gegebenenfalls der Simulation des Erscheinungsbildes eines gewebten Textilstoffes dienen. Das Material eignet sich daher nicht nur als Filter, sondern auch als steriles Verpackungsmaterial in der Chirurgie. Weitere Anwendungsgebiete sind chemisch inerte Filtermedien oder nicht benetzbare, leichtgewichtige, thermische Isolierschichten für Kleidungsstücke, Handschuhe
- 20 oder Stiefel.

Die thermische Verbindung der Schichten untereinander erfolgt unter Druck, beispielsweise zwischen erhitzten Walzen, wobei deren eine bei gewünschter Punktverschweißung entsprechende Gravuren aufweist. Zusätzlich kann vor

25 der Erhitzung zwischen den Walzen eine Wärmestrahlung aufgebracht werden. Der Grad der Hitzeeinwirkung wird so eingestellt, daß die Fasermaterialien erweichen, aber nicht eine Temperaturerhöhung bis zu ihrem kristallinen Schmelzpunkt erfahren.

- 30 Es wurde gefunden, daß solche Faserflächengebilde Druckspitzen oder anderen starken mechanischen Kräften nicht über einen längeren Zeitraum

ohne deutliche Verdichtung widerstehen, wenn sie bei Verpackung, längerer Lagerung und Transport hohen Drücken und Temperaturen bis zu 60°C ausgesetzt werden, was beispielsweise bei einem Versand in heiße Länder durchaus üblich ist.

5

Aufgabe

Aufgabe der Erfindung ist es, das beschriebene dreidimensional strukturierte Faserflächengebilde des Standes der Technik dahingehend zu verbessern, daß es, auch bei Temperaturen bis zu 60°C, senkrecht zur Flächenebene einwirkenden Druckspitzen bis zu 1 psi zerstörungsfrei standhält.

10

Ferner soll die Erfindung ein Herstellungsverfahren für ein solches Faserflächengebilde aufzeigen.

15

Darstellung der Erfindung

Die Lösung dieser Aufgabe besteht in einem dreidimensional strukturierten Mehrschicht-Faserflächengebilde mit den Kennzeichen des ersten Patentanspruchs sowie in einem Verfahren gemäß dem ersten Verfahrensanspruch. Vorteilhafte Ausgestaltungen sind jeweils in den Unteransprüchen genannt.

20

Mindestens eine Vliesstoffschicht ist mit jeweils einer Gelege-Schicht verbunden. Die Vliesstoffschichten bestehen aus mechanisch und/oder thermisch miteinander verbundenen Fasern und besitzen in Flächenrichtung einen faltenartigen Verlauf in Form von geometrischen, sich wiederholenden Erhebungen oder Wellungen.

25

Mindestens eine thermoplastische Gelege-, Gitter- oder Netz-Schicht mit einander überkreuzenden und an den Kreuzungspunkten durch Anschmelzen

30

- verbundenen Endlosfilamenten mit einer Dicke von 150 bis 2000 μm zwischen ihren Kreuzungspunkten und Verdickungen an den Kreuzungspunkten bis zu dem Siebenfachen dieser Werte ist in der erfindungsgemäßen Struktur vorhanden. Diese Schicht wird im folgenden der Einfachheit halber stets als
- 5 Gelege bezeichnet, auch wenn es sich um andere Strukturen mit sich überkreuzenden Einzelfilamenten handelt.

- Die Maschengröße des Geleges, das ist der Abstand jeweils zweier nächstliegender Filament-Kreuzungspunkte in Längsrichtung, multipliziert mit
- 10 dem entsprechenden Abstand in Querrichtung, beträgt 0,01 bis 9 cm^2 , mit der Maßgabe, daß die Filamentkreuzungspunkte in Längs- sowie in Querrichtung nicht weniger als 0,10 mm voneinander beabstandet sind.

- Die jeweilige Verbindung zwischen den Faserschichten und den
- 15 Gelegeschichten kann vollflächig, punktuell, linear- oder flächig-musterartig sein.

- Die Endlosfilamente des Geleges bestehen zum Beispiel aus Polyethylen, Polypropylen, Polyamid-6, Polyamid-6.6, Polybutylenterephthalat,
- 20 Polyethylenterephthalat, Polyesterelastomeren, Copolyestern, Copolymeren aus Ethylen und Vinylacetat oder aus Polyurethan.

- In einer vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung besteht das Gelege aus einem biaxial gereckten Netz. Das Recken in Richtung beider Filamentverläufe
- 25 geschieht nach bekannten Verfahren in Längsrichtung durch Passieren des Spaltes zwischen einer langsamer und einer schneller laufenden Walze, wobei das Geschwindigkeitsverhältnis der schnelleren zur langsamer laufenden Walze das Reckverhältnis bestimmt. In Querrichtung erfolgt das Recken mittels eines sich ausweitenden Spannrahmens.

Diese bekannte Verfahrensweise bewirkt eine Dickenreduzierung der Filamente zwischen den gegenseitigen Kreuzungspunkten und somit eine Reduzierung des Flächengewichtes um bis zu 95%.

5 Auch mittels ein- oder beidseitiger Beschichtung aus Schmelzkleber, welcher einen wesentlich tieferen Schmelzpunkt und Klebepunkt besitzt als der Kunststoff des Filaments, laminierte Flächegebilde sind Gegenstand der Erfindung.

10 Im Rahmen der Erfindung ist es möglich, die ein- oder beidseitige Abdeckung des Geleges mit Vliesstoff auch dergestalt vorzunehmen, daß jede Vliesstoffschicht unterschiedliche Eigenschaften bezüglich der Ausgestaltung ihrer Faltung oder bezüglich ihrer inhärenten Eigenschaften besitzt, wie zum Beispiel Flächengewicht, Faserart, Faserbindung.

15

Generell richtet sich der Fachmann bei der Auswahl der Parameter für die Vliesstoffe bezüglich der Zusammensetzung, Faserart, Faserbindung und Faser-Ausrichtung nach den ihm bekannten Eigenschaften, welche diese Schichten besitzen sollen. Im Interesse einer hohen Eigensteifigkeit der

20 Erhebungen und Wellungen ist eine intensive Bindung der Vliesstoff-Fasern untereinander notwendig.

Im Falle einer Fixierung der Fasern durch Bindemittel ist ein solches mit hartem Griff vorzuziehen, da hierdurch die Eigensteifigkeit und mechanische Resistenz
25 des Faserflächegebildes insgesamt erhöht werden.

In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung kann jede der vorhandenen Vliesstofflagen flächenförmig verschmolzene Fasern aufweisen, wobei diese Schmelzflächen mit dem Gelege jeweils thermisch verbunden sind.

30

Zweckmäßig sind der Abstand von einem Filamentkreuzungspunkt zum nächsten im Gelege sowie der Verstreckungsgrad und die Filamentstärke in Längs- und Querrichtung annähernd gleich, weil dadurch nach dem Schrumpfungsvorgang Erhebungen mit kreisrundem Basisquerschnitt
5 entstehen. Diese haben sich als am widerstandsfähigsten gegen Druckbelastungen senkrecht zur Flächenebene erwiesen.

Je nach Wahl der Ausgangsmaterialien sind mehrschichtige Faserflächengebilde mit Gewichten von 20 bis 3000 g/m² herstellbar. Produkte
10 mit niedrigen Flächengewichten sind beispielsweise für Flüssigkeit aufnehmende und diese verteilende Schichten in Windeln geeignet, solche mit bis zu 3000 g/m² für hochvoluminöse Filtermatten mit hohem Speicherungsvermögen für das Filtrat.

15 Die Erfindung wird anhand der Figuren näher erläutert:

Fig. 1 zeigt den erfindungsgemäßen Gegenstand in Aufsicht ;

Fig. 2 zeigt einen Querschnitt entlang der Linie A-A aus Fig. 1;

Fig. 3 zeigt einen Querschnitt wie in Fig. 2, jedoch mit unterschiedlich gearteten Vliesstoffschichten.

20

Zunächst sei Fig. 1 betrachtet: Hier ist eine der möglichen Ausführungsformen der Erfindung in Draufsicht wiedergegeben. Das Komposit 1 setzt sich aus dem geschrumpften Gelege 4 und den beiden Vliesstofflagen 2 und 3 zusammen. Diese sind an das geschrumpfte Gelege, jedoch nicht miteinander, derart
25 gebunden, daß auf den Vliesstoffen, beidseitig des Geleges, Erhebungen 6 und Vertiefungen 7 ausgebildet sind. Zwischen den Erhebungen und unterhalb derselben befinden sich Hohlräume 12, 13, welche durchlässig für fluide Medien sind und Partikel und Stäube daraus aufnehmen. Das Gelege besteht aus sich kreuzenden Monofilamenten 5.

30

In Fig. 2 ist ein Querschnitt entlang der Linie A-A aus Fig. 1 wiedergegeben; die Vliesstoffe 2 und 3 sind in den Bereichen 8 der Vertiefungen 7 an die Monofilamente 5 des Geleges 4 mit Hilfe von Klebstoff gebunden.

- 5 Fig. 3 zeigt ein geschrumpftes Komposit aus Vliesstoff und Gelege, wobei der Abstand zwischen den Filamenten 5 des Geleges und den Spitzen 9 der Erhebungen 6 mit 10 bezeichnet wird. Der dargestellte Querschnitt besitzt, im Gegensatz zu Fig. 2, einen asymmetrischen Aufbau. Die Vliesstoff-Erhebungen 8 erstrecken sich nur in einer Richtung senkrecht zur Flächenebene des
- 10 Geleges. Die Gelege-Filamente tragen einseitig einen coextrudierten Schmelzkleber 11 mit deutlich niedrigerem Schmelz- und Erweichungspunkt als die Restmasse des Geleges. Der Vliesstoff ist durch den Schmelzkleber 11 an das Gelege intensiv gebunden, wobei Position 11 gleichzeitig den tiefsten Punkt der Vertiefung 7 darstellt. Mit Positionsziffer 10 ist der Abstand zwischen
- 15 der Gelegeebene und der Spitze 9 der Erhebungen 6 definiert. Letztere haben eine deutliche Oberflächenvergrößerung zur Folge, was eine erhöhte Aufnahmekapazität für abzuscheidende Partikel zur Folge hat. Die Hohlräume 12 zwischen den senkrecht zur Flächenebene ausgerichteten Erhebungen 6 des Vliesstoffs und der Gelege-Ebene sowie die offenen Räume 13 zwischen
- 20 den Vertiefungen 7 und den Spitzen 9 der Erhebungen 6 sind groß genug, um niedrig- bis mittelviskose Flüssigkeiten sowie multidisperse Systeme aus Festteilen und wäßrigen Lösungen spontan aufzunehmen und eventuell an darunter liegende Saugschichten weiterzugeben.
- 25 Das Verfahren zur Herstellung des dreidimensional strukturierten Faserflächengebildes wird durchgeführt, indem ein 3-300 g/m² schweres, ungeschrumpftes Gelege, Netz oder Gitter aus thermoplastischen Endloßfilamenten ein- oder beidseitig mit einem Vliesstoff ebenflächig abdeckt und mit an sich bekannten Laminiertechniken zu einem flachen Vliesstoff
- 30 verbunden wird. Der Vliesstoff kann mit allen bekannten Maßnahmen erzeugt worden sein, also trocken durch Krempeln, Kardieren oder Luftlegetechnik,

durch Naßablage oder auch durch aus der Schmelze ersponnene Fasern oder Endlosfilamente. Anschließend wird der Verbund einer thermischen Behandlung unterzogen, welche ausreicht, daß das Gelege einen Flächenschrumpf erleidet. Die Vliesstofflagen, die selbst entweder keinen oder
5 einen im Vergleich zum Gelege deutlich niedrigeren Flächenschrumpf erfahren, weichen unter Bildung von Erhebungen senkrecht zur Flächenebene aus. Der Vliesstoff kann ganzflächig oder teilflächig in sich gebunden sein. Auch perforierte Vliesstoffe können für das erfindungsgemäße Verfahren eingesetzt werden.

10

Durch weitere Temperaturerhöhung wird das Gelege in dem Vliesstoff zum Schrumpfen gebracht. Die Schrumpftemperatur richtet sich nach dem dem Gelege zugrundeliegenden Erweichungs- und Schmelzbereich des Thermoplasten. Zur Auslösung eines Schrumpfes muß die Temperatur
15 zwischen diesen beiden Temperaturen liegen, wobei die Schrumpfbeträge um so höher ausfallen, je näher der tatsächlich auf das Gewirke auftreffende Temperaturstrom der Schmelztemperatur des Thermoplasten kommt. Dem Fachmann ist selbstverständlich bekannt, daß auch die Verweilzeit bei der vorgegebenen Schrumpftemperatur einen Einfluß auf das Ausmaß der
20 Flächenschrumpfung nimmt. Die erreichbaren Beträge des Schrumpfes in Längs- und Querrichtung bzw. das Verhältnis beider Beträge zueinander können weitgehend durch die Wahl des Geleges vorbestimmt werden. Einen berührungsfreien, ungehinderten Schrumpf vorausgesetzt, ist das Verhältnis von Längs- und Querschrumpf dann 1:1, wenn die Monofilamente des Geleges
25 in Längs- und Querrichtung den gleichen Titer und den gleichen Verstreckungsgrad aufweisen. Wird ein unterschiedlicher Schrumpf in Längs- und Querrichtung gewünscht, so werden Gewirke ausgewählt, deren Monofilamente in Längs- und Querrichtung unterschiedlich verstreckt worden sind bzw. deren Titer bei gleichem Verstreckungsgrad stark unterschiedlich
30 ausfallen. Es können auch solche Gelege eingesetzt werden, deren Monofilamente in Längs- und Querrichtung aus unterschiedlichen

Thermoplasten aufgebaut sind. In diesem Fall wird der Schrumpfbetrag und die Schrumpfrichtung von der tiefer erweichenden Komponente des Geleges bestimmt, wobei eine Schrumpftemperatur gewählt wird, welche zwischen der Erweichungs- und der Schmelztemperatur der niedriger schmelzenden
5 Komponente des Geleges liegt.

Die Vliesstoff-Bindung und die Laminierung auf das Gelege können auch in einem einzigen Schritt erfolgen. Die Wirtschaftlichkeit spricht für dieses Verfahren. In diesem Fall wird das Gelege zwischen zwei losen Faserflorlagen
10 positioniert, anschließend mechanisch oder mit Wasserstrahlen zu einem Verbund vernadelt und mit Hilfe bekannter Imprägniertechniken mit Bindemittel beaufschlagt.

Als nicht faserige Bindemittel werden wäßrige Kunststoff-Dispersionen
15 verwendet, die entweder ein- oder beidseitig auf den Verbund aufgedruckt werden, oder es wird eine vollständige Tränkung mit einer aufgeschäumten Mischung in einem Schaumimprägnierwerk oder mit einer ungeschäumten Mischung durch eine Vollbadtränkung mit der wäßrigen Kunststoff-Dispersion durchgeführt. Anschließend wird getrocknet und das Bindemittel in der Wärme
20 vernetzt.

Durch die thermoplastische Aktivierung klebender Fasern innerhalb der Vliesstoffe kann eine zusätzliche innere Verfestigung erzeugt werden.

25 Im Falle einer Hochdruck-Wasserstrahlvernadelung besteht in einer besonders Ausgestaltungsform der Erfindung die Möglichkeit, auch gleichzeitig Perforationen im Vliesstoff zu erzeugen.

Das Verhältnis zwischen Längs- und Querschrumpf bestimmt die Form der
30 Erhebungen in den Vliesstofflagen. Bei einem Längs-/Querverhältnis von 1:1 entstehen kuppenförmige Erhebungen mit idealisiert kreisrunder Basis. Bei

einem Längs-/Querverhältnis von ungleich 1 entstehen Erhebungen mit idealisiert ovalem Querschnitt parallel zur Basis. Wird der Schrumpfung beispielsweise nur in Längsrichtung vollständig verhindert, bilden sich im Längsverlauf durchgehende, rillenförmige Erhebungen auf dem Vliesstoff aus,
5 welche idealisiert die gleich Amplitude über ihre gesamte Länge besitzen.

Es war überraschend, daß Gelege mit Gewichten unter 10 g/m^2 trotz beidseitiger Vliesstoffabdeckung mit Gewichten von mindestens 7 g/m^2 bis zu 80% der Ausgangslänge geschrumpft werden können. Man hätte vielmehr
10 erwartet, daß die Vliesstoffe den Schrumpfung des Geleges verhindern, insbesondere bei den niedrigen Ausgangs-Flächengewichten des Geleges. Dies ist jedoch nicht der Fall.

Als besonders vorteilhaft wegen seiner Einfachheit hat sich die folgende
15 Verfahrensvariante erwiesen:

Das Gelege wird ein- oder beidseitig mit einem ungebundenen Faserflor abgedeckt und einer thermischen Prägekalandrierung oder Ultraschallkalandrierung unterzogen. Das daraus resultierende, flache, zwei- oder dreilagige Flächegebilde weist eine ausreichende Verbundfestigkeit auf.
20 Anschließend wird, ohne Bindemittel einzusetzen, thermisch oder mit Wasserdampf geschrumpft. Für diese Verfahrensvariante werden Bikomponentenfasern mit Seite-an-Seite, exzentrischer oder konzentrischer Kern-/Mantel-Struktur eingesetzt. Die Vliesstoff-Abdeckung(en) können aus 100% dieser Bikomponenten-Fasern bestehen oder im Verschnitt mit
25 thermoplastischen und/oder nicht thermoplastischen Homofilfasern eingesetzt werden. Hinsichtlich der Wahl an Homofilfasern sind keine Beschränkungen notwendig.

Der Schmelzpunkt der Bikomponenten-Fasern muß bezüglich der niedriger
30 schmelzenden Komponente kleiner oder gleich dem Schmelzpunkt der den Schrumpfung auslösenden Einzelfilamente des Geleges sein. Zweckmäßig sollte

die Schmelzpunktdifferenz nicht höher als 40°C sein, um eine starke Versprödung der Vliesstofflagen zu verhindern.

- Auch wenn der Einsatz des zur Schmelzbindung beitragenden thermoplastischen Polymers unkritisch ist, hat es sich bei einseitiger Vliesstoffabdeckung als zweckmäßig erwiesen, eine Schmelzkomponente einzusetzen, die eine chemische Verwandtschaft zu dem thermoplastischen Polymer des Geleges aufweist. Ansonsten besteht die Gefahr einer schlechten Verbundfestigkeit nach der Laminierung. In diesem Zusammenhang ist es zweckmäßig, beispielsweise für ein Gelege aus Polyethylterephthalat-Filamenten im Vliesstoff Polyester-Bikomponentenfasern mit über 200°C schmelzendem Copolyester oder Polybutylterephthalat als Mantelkomponente einzusetzen.
- Insbesondere dann, wenn Gelege und Vliesstoff durch thermische Prägekalandrierung oder Ultraschallverfestigung verbunden werden sollen, ist es vorteilhaft, das Gelege beidseitig mit Faserfloren abzudecken. Nach der Kalandrierung sind beide Floren ober- und unterhalb des Geleges an dessen offenen Bereichen musterförmig miteinander verschweißt. Das Gelege ist dadurch untrennbar in das Komposit eingelagert. Die Anzahl thermischer Verschweißungspunkte zwischen Vliesstoff und Gelege an diesem ungeschrumpften Halbmaterial ist sehr niedrig bis vernachlässigbar. Die Gravurfläche der Prägewalze umfaßt 4-30% der gesamten Auflagefläche.
- Insbesondere für den Fall einer geringen Differenz der Schmelztemperatur zwischen dem Gelege und der Mantelkomponente der Bikomponente-Fasern verwendet man zweckmäßig Gravurwalzen mit einer Verschweißfläche von nur 4-14% der Gesamtfläche.

Die Herstellung des ungeschrumpften Schichtstoffs aus Faserflor, Gelege und weiterem Faserflor kann auch zwischen zwei aufgeheizten, glatten Stahlwalzen unter Druck durchgeführt werden.

- 5 Während des Schrumpfens lösen sich die ursprünglichen Bindungen im Vliesstoff zum größten Teil bis sogar vollständig, so daß der Schrumpfung des Geleges kein Widerstand entgegengesetzt wird. Erst beim Abkühlen erfolgt eine erneute Bindung zwischen den Vliesstoffasern.
- 10 Der Schrumpf wird bereits durch eine nur einmalige thermische Behandlung ausgelöst. Es ist nicht möglich, das einmal geschrumpfte und abgekühlte Laminat durch eine zweite thermische Behandlung erneut zum Schrumpfen zu bringen.
- 15 Das erfindungsgemäße, mehrschichtige, dreidimensional strukturierte Flächengebilde kann alternierend aus Vliesstoff und Gelege bestehen. Die Vliesstoffe beidseitig des Geleges können sowohl im Aufbau als auch im Gewicht gleich oder ungleich sein. In speziellen Fällen ist es auch möglich, innere Lagen aufeinanderfolgend aus zwei Vliesstoffen vorzusehen.
- 20 Das strukturierte Faserflächengebilde kann in allen solchen Bereichen eingesetzt werden, bei denen eine hohe spezifische Oberfläche, eine hoher Fluid-Durchsatz bei einem großen Partikel-Speichervermögen oder eine hohe Kompressions-Beständigkeit bei mechanischer Belastung, insbesondere bei
- 25 erhöhten Temperaturen, vorliegen. Beispiele sind Filter sowie Hygiene- oder Medikalprodukte. Auch für dekorative Zwecke im Haushalt, wie zum Beispiel Wandabdeckungen, können die erfindungsgemäßen Produkte verwendet werden.

Beispiel 1

Eine biaxial gerecktes Plastiknetz aus Polypropylen-Endlosfilamenten, mit einem Gewicht von $7,8 \text{ g/m}^2$ und einer Maschenweite von $7,6 \text{ mm} \cdot 7,6 \text{ mm}$, wird zwischen zwei quergelegten, losen Stapelfaserfloren mit einem Gewicht von jeweils 10 g/m^2 positioniert und einer Punktschweißverfestigung durch Kalandrierung zwischen einer glatten und einer gravierten Stahlwalze zugeführt. Die Verschweißfläche der gravierten Walze beträgt $9,6\%$ bei einer Gravurtiefe von $0,73 \text{ mm}$. Kalandriert wird bei einer Temperatur von 140°C und einem Liniendruck von 30 kp/cm bei einer Durchlaufgeschwindigkeit von 6 m/min . Die Warenbreite ist 50 cm .

Der Vliesstoff besteht aus 90% Kern-/Mantel-Fasern mit einem Kern aus Polyethylenterephthalat und einem Mantel aus Copolyester, welcher bei 120°C schmilzt. Der Rest ist Zellwolle. Der Titer der Kern-/Mantel-Faser beträgt $4,8 \text{ dtex}$, ihre Schnittlänge 55 mm . Der Titer der Zellwolle beträgt $3,3 \text{ dtex}$ bei einer Schnittlänge von 60 mm .

Das dreilagige, ebene Faserflächengebilde mit einem Gesamtgewicht von $27,8 \text{ g/m}^2$ wird anschließend einer thermischen Schrumpfbehandlung in einem Bandrockner bei 170°C und einer Verweilzeit von 2 min und 20 s unterzogen. Das ursprünglich 50 cm breite Halbmaterial weist nach der Schrumpfung und Abkühlung eine Breite von nur noch 16 cm und ein Flächengewicht von 20 g/m^2 auf. Daraus errechnen sich ein linearer Schrumpf in Querrichtung von 68% , ein Flächenschrumpf von $76,8\%$ und ein linearer Schrumpf in Längsrichtung von $27,6\%$.

Die mathematischen Formeln für die Schrumpfberechnung sind:

$$S_{\square} = \left(1 - \frac{G_v}{G_n}\right) \cdot 100 \quad [\%]$$

$$S_q = \left(1 - \frac{b_n}{b_v}\right) \cdot 100 \quad [\%]$$

$$S_L = \left(1 - \frac{G_v \cdot b_v}{G_n \cdot b_n}\right) \quad [\%]$$

5

G_v Flächengewicht vor dem Schrumpf in g/m^2

G_n Flächengewicht nach dem Schrumpf in g/m^2

b_v Warenbreite vor dem Schrumpf in m

b_n Warenbreite nach dem Schrumpf in m

10 S_{\square} Flächenschrumpf in %

S_q linearer Schrumpf in Querrichtung in %

S_L linearer Schrumpf in Längsrichtung in %

In der folgenden Tabelle sind die Dicken, gemessen unter unterschiedlichen

- 15 Belastungen bei Raumtemperatur und nach einer Lagerung über 48 Stunden bei einer Belastung von 1psi, wiedergegeben. Mit den nachfolgend aufgeführten Formeln errechnen sich der Kompressionswiderstand K, die Wiedererholung W und die Kriechbeständigkeit KB, jeweils ausgedrückt in %.
- Die Dickenmessung für die Berechnung der Kriechbeständigkeit erfolgt bei
- 20 0,2 psi Auflagedruck.

Die Dickenmessungen wurden wie folgt durchgeführt:

Die Probe wurde 30 Sekunden lang mit einem Auflagedruck von 0,6205 kPa psi belastet und der Dickenwert nach Ablauf dieser 30 Sekunden abgelesen.

- 25 Unmittelbar danach wurde der Auflagedruck durch Gewichtswechsel an dem

Dickenmeßgerät auf 1,3789 kPa erhöht und ebenfalls nach weiteren 30 Sekunden an der exakt gleichen Meßstelle die Dicke abgelesen.

5 Derselbe Vorgang wurde nochmals bei in der Reihenfolge der Auflagedrücke 3,4473, 6,8947 und wieder 0,6205 kPa über jeweils 30 Sekunden wiederholt.

Zur Bestimmung der Kriechbeständigkeit KB wurde der Prüfling 48 Stunden lang bei einem Druck von 1 psi bei 60°C belastet und danach die Dicke bei 1,3789 kPa Auflagedruck bestimmt.

10

KW, W und KB berechnen sich wie folgt:

Man erhält den Wert für KW, indem man die Dicke bei 6,8947 kPa durch die Dicke bei 0,6205 kPa teilt und mit 100 multipliziert (Angabe in %).

15 Man erhält den Wert für W, indem man die Dicke bei 6,8947 kPa nach Durchlauf des Meßzykluses durch den zuerst gemessenen Wert bei 6,8947 kPa teilt und mit 100 multipliziert (Angabe in %).

20 Man erhält den Wert für KB, indem man die Dicke des bei 60°C über 48 Stunden bei 6,8947 kPa gepreßten Prüflings durch die Dicke des ungepreßten Prüflings, jeweils gemessen bei 1,3789 kPa, teilt und mit 100 multipliziert (Angabe in %).

Ungepreßter Schichtaufbau	
Dicke bei	
0,6205 kPa	4,996 mm
1,3789 kPa	4,560 mm
3,4473 kPa	4,168 mm
6,8947 kPa	3,547 mm
0,6205 kPa	4,318 mm
KW (%)	71,00
W (%)	86,40

Gepreßtes Faserflächengebilde bei 60°C über 48 Stunden	
Dicke bei	
1,3789 kPa	2,485 mm
KB(%)	53

Patentansprüche

1. Dreidimensional strukturiertes Faserflächengebilde aus senkrecht zur
Flächenebene alternierend vorliegenden Endlosfilament-Schichten mit
5 einer Maschengröße von 0,01 bis 9 cm² und damit flächen- oder
punktförmig thermisch fest verbundenen, dichteren Kurzfaserschichten,
wobei die weitmaschigen Endlosfilament-Schichten ein Gelege, Gitter
oder Netz darstellen, bei welchem sich überkreuzende, 150 bis 2000 µm
dicke Filamente aus thermoplastischem Kunststoff an ihren
10 Berührungspunkten jeweils thermisch miteinander verschweißt sind
und wobei die Filamentekreuzungspunkte in Längs- und Querrichtung
nicht weniger als 0,10 mm voneinander entfernt sind, dadurch
gekennzeichnet, daß die Kurzfaserschichten sich wiederholende, falten-
oder wellenförmige Erhebungen aufweisen.
- 15 2. Faserflächengebilde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in
Querschnittsrichtung alternierend ein Vliesstoff und ein Gelege
aufeinanderfolgen.
- 20 3. Faserflächengebilde nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß
mindestens zwei aufeinanderfolgende Innenlagen aus Vliesstoff
bestehen.
- 25 4. Faserflächengebilde nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch
gekennzeichnet, daß die Filamente der Gelegesicht(en) an den
Kreuzungspunkten eine Dickenerhöhung bis zum Siebenfachen ihrer
Dicke zwischen den Kreuzungspunkten besitzen.
- 30 5. Faserflächengebilde nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch
gekennzeichnet, daß sich ein- oder beidseitig des Geleges eine
Schmelzklebmasse befindet.

6. Faserflächengebilde nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Einzelfasern des Vliesstoffs durch ein Bindemittel mit hartem Griff miteinander verbunden sind.
- 5
7. Faserflächengebilde nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Vliesstofflagen aus Kern-/Mantel- oder Seite-an-Seite-Bikomponentenfasern bestehen, wobei sich die Komponenten jeder Faser bezüglich ihres Erweichungspunktes
- 10 unterscheiden.
8. Faserflächengebilde nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Vliesstoff flächenförmig verschmolzene Fasern aufweist, wobei die Schmelzfläche jeweils thermisch mit dem Gelege
- 15 verbunden sind.
9. Verfahren zur Herstellung eines dreidimensional strukturierten Faserflächengebildes in der Ausgestaltung gemäß Anspruch 1, bei dem man mindestens ein 3 bis 300 g/m² schweres Gitter, Gelege oder Netz
- 20 aus Kunststoff-Endlosfilamenten mit einer Maschengröße von 0,01 bis 9 cm², bei Abständen der benachbarten Filament-Kreuzungspunkte von nicht unter 0,01 mm, mit einem Vliesstoff ein- oder beidseitig abdeckt und alle Schichten mit an sich bekannten Laminiertechniken flächig miteinander verbindet, dadurch gekennzeichnet, daß daß man
- 25 anschließend alle Schichten des Laminats zusammen einem Schrumpfungsprozeß unterwirft bei einer Temperatur, welche zwischen dem Erweichungs- und dem Schmelzbereich des Gelege-Werkstoffs liegt.
10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß man
- 30 gleichzeitig mit der Laminierung der Schichten aufeinander die innere Faserbindung in der oder den Vliesstoff-Schicht(en) erzeugt, indem man

das Gelege zwischen lose Faserflor-Lagen positioniert, anschließend das Ganze mechanisch oder mit Wasserstrahlen vernadelt und mit Bindemittel versieht, wonach man das Trocknen und den Schrumpfungsprozeß anschließt.

5

11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10, dadurch gekennzeichnet, daß man mit der Wasserstrahl-Vernadelung gleichzeitig Perforationen im Vliesstoff erzeugt.

10 12.

Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß man ein oder mehrere Gelege ein- oder beidseitig mit einem ungebundenen Faserflor, welcher zumindest zum Teil aus Bikomponentenfasern mit einer höher und einer niedriger schmelzenden Komponente besteht, abdeckt, wobei letztere Komponente einen Schmelzpunkt aufweist, welcher höchstens gleich demjenigen der schrumpffähigen Komponente des Geleges ist, daß

15

das man das Ganze einer thermischen Präge-Kalandrierung oder einer Ultraschall-Kalandrierung unterzieht und daß man anschließend durch Wärmeeinwirkung oder mittels Wasserdampf die Schrumpfung durchführt.

20 13.

Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß man das oder die Gelege vor dem Verarbeiten zu dem Mehrschicht-Filächengebilde in Längsrichtung zwischen unterschiedlich schnell zueinander verlaufenden Walzen und in Querrichtung mittels eines sich erweiternden Spannrahmens rekt.

25

14.

Verfahren nach Anspruch 9 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß man ein ein- oder beidseitig mit einem Schmelzkleber beschichtetes Gelege mit den Vliesstoffen beschichtet und das Ganze unter Hitzeeinwirkung schrumpft, wobei man den Schmelzkleber so wählt, daß er einen niedrigeren Schmelz- und Klebepunkt besitzt als der Werkstoff der Gelege-Filamente.

30

15. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 oder 12 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß man vor dem Schrumpfen, zur Verbindung jeweils einer Faserviesschicht und eines Geleges, durch Ultraschall oder mittels
5 thermischer Prägung die Vliesstoffasern in bestimmten Bereichen flächig anschmilzt und gleichzeitig diese Schmelzflächen an das Gelege andrückt.

Fig.1

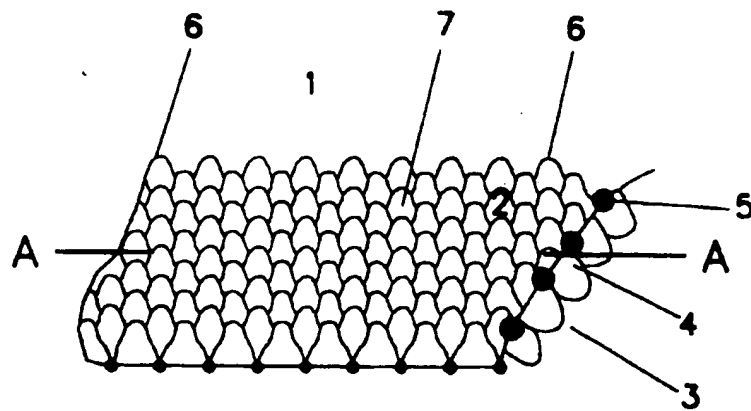


Fig.2

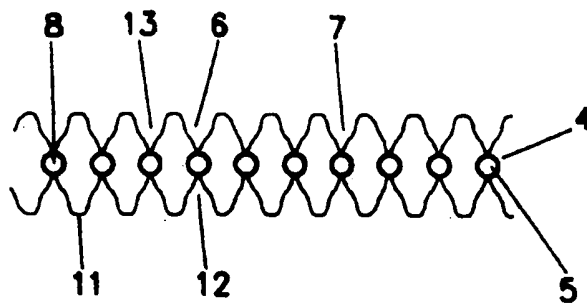
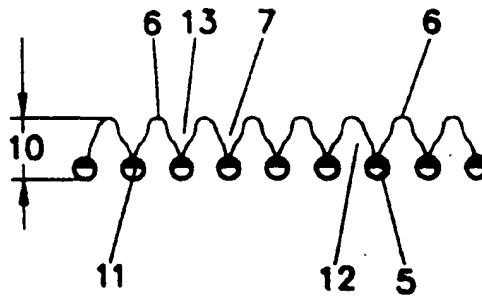


Fig.3



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In national Application No.

PCT/EP 99/08225

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 D04H13/00 B32B5/26

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 D04H B32B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 522 863 A (KECK DANIEL H ET AL) 11 June 1985 (1985-06-11) figures; example —	1-3,6, 8-11,14, 15
X	US 5 525 397 A (SHIZUNO AKIHITO ET AL) 11 June 1996 (1996-06-11) column 3, line 39 -column 422; figures —	1-3,6, 8-11,14, 15
X	GB 1 331 817 A (JOHNSON & JOHNSON) 26 September 1973 (1973-09-26) claims; figures —	1-3,6, 8-11,14, 15
	— — — — — -/-	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"B" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubt on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another claim or other special reason (as specified)

"O" document relating to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"Z" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 March 2000

Date of mailing of the international search report

04/04/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.O. Box 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-3040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Barathe, R

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In International Application No.
PCT/EP 99/08225

C. (Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 98 52458 A (PROCTER & GAMBLE) 26 November 1998 (1998-11-26) page 10, paragraph 1 -page 12, paragraph 2; claims	1-15
A	US 5 733 826 A (GROITZSCH DIETER) 31 March 1998 (1998-03-31) the whole document	1-15
A	EP 0 482 918 A (AMOCO CORP) 29 April 1992 (1992-04-29) claims; examples	1-15
A	US 5 393 599 A (QUANTRILLE THOMAS E ET AL) 28 February 1995 (1995-02-28) figures; examples; tables	1-15
A	EP 0 106 604 A (CHICOPEE) 25 April 1984 (1984-04-25) claims; figures 2-4	1-15
A	DE 41 30 343 A (COROVIN GMBH) 18 March 1993 (1993-03-18) column 2, line 53 -column 3, line 52; figure 3	1-15
A	US 4 302 495 A (HARRA JOSEPH V) 24 November 1981 (1981-11-24) cited in the application the whole document	1-15

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 99/08225

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4522863 A	11-06-1985	AU 4373885 A DE 3516247 A GB 2160475 A JP 61012332 A ZA 8502887 A	02-01-1986 02-01-1986 24-12-1985 20-01-1986 27-11-1985
US 5525397 A	11-06-1996	JP 2765690 B JP 7184815 A CN 1120921 A	18-06-1998 25-07-1995 24-04-1996
GB 1331817 A	26-09-1973	CA 956873 A	29-10-1974
WO 9852458 A	26-11-1998	AU 7584798 A AU 7584898 A EP 0983014 A NO 995728 A WO 9852459 A ZA 9804333 A	11-12-1998 11-12-1998 08-03-2000 24-01-2000 26-11-1998 30-11-1998
US 5733826 A	31-03-1998	DE 19525858 C EP 0754414 A	14-11-1996 22-01-1997
EP 0482918 A	29-04-1992	US 5182162 A AU 645354 B AU 8588491 A CA 2052820 A,C CN 1060994 A,B DE 69128923 D DE 69128923 T ES 2112267 T JP 4263929 A MX 174270 B NZ 240308 A	26-01-1993 13-01-1994 30-04-1992 25-04-1992 13-05-1992 26-03-1998 24-09-1998 01-04-1998 18-09-1992 02-05-1994 26-10-1994
US 5393599 A	28-02-1995	US 5334446 A AU 7335994 A WO 9503171 A AU 3482093 A AU 3589193 A BR 9305793 A CA 2128731 A CA 2128732 A EP 0621910 A EP 0621911 A JP 7503291 T JP 7503292 T MX 9300386 A WO 9315247 A WO 9315248 A WO 9503443 A US 5431991 A	02-08-1994 20-02-1995 02-02-1995 01-09-1993 01-09-1993 18-02-1997 05-08-1993 05-08-1993 02-11-1994 02-11-1994 06-04-1995 06-04-1995 01-08-1993 05-08-1993 05-08-1993 02-02-1995 11-07-1995
EP 0106604 A	25-04-1984	AT 45401 T AU 568815 B AU 1975883 A BR 8305374 A CA 1226486 A CA 1237884 C	15-08-1989 14-01-1988 05-04-1984 08-05-1984 08-09-1987 14-06-1988

Form PCT/ISA/EPO (patent family annex) (July 1998)

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No.

PCT/EP 99/08225

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
EP 0106604 A		DK 449483 A	31-03-1984
		ES 526137 D	01-01-1985
		ES 8502494 A	01-04-1985
		FI 833519 A,B,	31-03-1984
		GB 2127865 A,B	18-04-1984
		GR 79363 A	22-10-1984
		HK 60686 A	29-08-1986
		IE 54613 B	06-12-1989
		IN 162843 A	16-07-1988
		JP 2523268 B	07-08-1996
		JP 59088960 A	23-05-1984
		MX 157450 A	18-11-1988
		MY 68586 A	31-12-1986
		NO 833547 A	02-04-1984
		NZ 205683 A	31-03-1987
		PH 22326 A	29-07-1988
		PH 27070 A	01-02-1993
		PT 77420 A,B	01-10-1983
		US 4787947 A	29-11-1988
		ZA 8307300 A	29-05-1985
DE 4130343 A	18-03-1993	NONE	
US 4302495 A	24-11-1981	CA 1152879 A	30-08-1983
		DE 3132068 A	25-03-1982
		FR 2488548 A	19-02-1982
		GB 2082117 A,B	03-03-1982
		JP 57061754 A	14-04-1982
		NL 8103761 A	01-03-1982
		SE 449626 B	11-05-1987
		SE 8104800 A	15-02-1982

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

be ...Anzeichen

PCT/EP 99/08225

A. KLASSENUMMERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 D04H13/00 B32B5/26

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RESEARCHIERTE GEBIETE

Researchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 D04H B32B

Researchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die researchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGEZEICHNETE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betz. Anspruch Nr.
X	US 4 522 863 A (KECK DANIEL H ET AL) 11. Juni 1985 (1985-06-11) Abbildungen; Beispiel	1-3, 6, 8-11, 14, 15
X	US 5 525 397 A (SHIZUNO AKIHITO ET AL) 11. Juni 1996 (1996-06-11) Spalte 3, Zeile 39 - Spalte 422; Abbildungen	1-3, 6, 8-11, 14, 15
X	GB 1 331 817 A (JOHNSON & JOHNSON) 26. September 1973 (1973-09-26) Ansprüche; Abbildungen	1-3, 6, 8-11, 14, 15

-/-

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen☒ Siehe Anhang Patentfälle

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" Status Delaunt, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifeln zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie angegeben)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfindungsfähiger Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfindungsfähiger Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

13. März 2000

Abschlußdatum des internationalen Recherchenberichts

04/04/2000

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5618 Patentkan 2
NL - 2220 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 apo nl,
Fax (+31-70) 340-5016

Bevollmächtigter Beauftragter

Barathe, R

Formblatt PCT/BA/510 (Blatt 2) (Juli 1992)

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Inn. Sonstige Abkürzungen

PCT/EP 99/08225

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGELEGENHEIT UNTERLAGEN		
Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Bez. Anspruch Nr.
A	WO 98 52458 A (PROCTER & GAMBLE) 26. November 1998 (1998-11-26) Seite 10, Absatz 1 -Seite 12, Absatz 2; Ansprüche	1-15
A	US 5 733 826 A (GROITZSCH DIETER) 31. März 1998 (1998-03-31) das ganze Dokument	1-15
A	EP 0 482 918 A (AMOCO CORP) 29. April 1992 (1992-04-29) Ansprüche; Beispiele	1-15
A	US 5 393 599 A (QUANTRILLE THOMAS E ET AL) 28. Februar 1995 (1995-02-28) Abbildungen; Beispiele; Tabellen	1-15
A	EP 0 106 604 A (CHICOPEE) 25. April 1984 (1984-04-25) Ansprüche; Abbildungen 2-4	1-15
A	DE 41 30 343 A (COROVIN GMBH) 18. März 1993 (1993-03-18) Spalte 2, Zeile 53 -Spalte 3, Zeile 52; Abbildung 3	1-15
A	US 4 302 495 A (HARRA JOSEPH V) 24. November 1981 (1981-11-24) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument	1-15

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Int. Klassifizierungssymbol

PCT/EP 99/08225

Im Recherchenbericht angeführtes Patentsdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4522863 A	11-06-1985	AU 4373885 A DE 3516247 A GB 2160475 A JP 61012332 A ZA 8502887 A	02-01-1986 02-01-1986 24-12-1985 20-01-1986 27-11-1985
US 5525397 A	11-06-1996	JP 2765690 B JP 7184815 A CN 1120921 A	18-06-1998 25-07-1995 24-04-1996
GB 1331817 A	26-09-1973	CA 956873 A	29-10-1974
WO 9852458 A	26-11-1998	AU 7584798 A AU 7584898 A EP 0983014 A NO 995728 A WO 9852459 A ZA 9804333 A	11-12-1998 11-12-1998 08-03-2000 24-01-2000 26-11-1998 30-11-1998
US 5733826 A	31-03-1998	DE 19525858 C EP 0754414 A	14-11-1996 22-01-1997
EP 0482918 A	29-04-1992	US 5182162 A AU 645354 B AU 8588491 A CA 2052820 A,C CN 1060994 A,B DE 69128923 D DE 69128923 T ES 2112267 T JP 4263929 A MX 174270 B NZ 240308 A	26-01-1993 13-01-1994 30-04-1992 25-04-1992 13-05-1992 26-03-1998 24-09-1998 01-04-1998 18-09-1992 02-05-1994 26-10-1994
US 5393599 A	28-02-1995	US 5334446 A AU 7335994 A WO 9503171 A AU 3482093 A AU 3589193 A BR 9305793 A CA 2128731 A CA 2128732 A EP 0621910 A EP 0621911 A JP 7503291 T JP 7503292 T MX 9300386 A WO 9315247 A WO 9315248 A WO 9503443 A US 5431991 A	02-08-1994 20-02-1995 02-02-1995 01-09-1993 01-09-1993 18-02-1997 05-08-1993 05-08-1993 02-11-1994 02-11-1994 06-04-1995 06-04-1995 01-08-1993 05-08-1993 05-08-1993 02-02-1995 11-07-1995
EP 0106604 A	25-04-1984	AT 45401 T AU 568815 B AU 1975883 A BR 8305374 A CA 1226486 A CA 1237884 C	15-08-1989 14-01-1988 05-04-1984 08-05-1984 08-09-1987 14-06-1988

Formblatt PCT/ISA/210 (Anhang Patentblattes)(Juli 1992)

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zu selben Patentfamilie gehören

Int. Sonstige Abkürzungen
PCT/EP 99/08225

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0106604 A		DK 449483 A	31-03-1984
		ES 526137 D	01-01-1985
		ES 8502494 A	01-04-1985
		FI 833519 A, B	31-03-1984
		GB 2127865 A, B	18-04-1984
		GR 79363 A	22-10-1984
		HK 60686 A	29-08-1986
		IE 54613 B	06-12-1989
		IN 162843 A	16-07-1988
		JP 2523268 B	07-08-1996
		JP 59088960 A	23-05-1984
		MX 157450 A	18-11-1988
		MY 68586 A	31-12-1986
		NO 833547 A	02-04-1984
		NZ 205683 A	31-03-1987
		PH 22326 A	29-07-1988
		PH 27070 A	01-02-1993
		PT 77420 A, B	01-10-1983
		US 4787947 A	29-11-1988
		ZA 8307300 A	29-05-1985
DE 4130343 A	18-03-1993	KEINE	
US 4302495 A	24-11-1981	CA 1152879 A	30-08-1983
		DE 3132068 A	25-03-1982
		FR 2488548 A	19-02-1982
		GB 2082117 A, B	03-03-1982
		JP 57061754 A	14-04-1982
		NL 8103761 A	01-03-1982
		SE 449626 B	11-05-1987
		SE 8104800 A	15-02-1982

